(19)日本国特許庁(JP)

(12) 実用新案登録公報 (Y2) (11)與用新集登録番号

第2501867号

(45)発行日 平成8年(1996)6月19日

(24)登録日 平成8年(1996)4月9日

 (51)Int.CL*
 識別記号
 庁内整理番号
 F I
 技術表示箇所

 H 0 1 Q
 7/00
 H 0 1 Q
 7/00

 1/24
 C

請求項の数1(全 5 頁)

(21)出願番号 実願平1-66348 (73)実用新案権者 999999999 ソニー株式会社 (22)出廣日 平成1年(1989)6月7日 東京都品川区北品川6丁目7番35号 (72)考案者 家門 秀和 (65)公開番号 実際平3-6306 東京都品川区北品川6丁目7番35号 ソ (43)公開日 平成3年(1991)1月22日 二一株式会社内 (74)代理人 弁理士 志賀 富士弥 (外1名) 審査官 武井 袈裟彦 (56)参考文献 実期 昭58-133903 (JP, U) 実訊 昭55-150508 (JP, U) 昭58-101541 (JP, U) 実開 昭60-158306 (JP, U)

(54) 【考案の名称】 ループアンテナ

1

(57)【実用新案登録請求の範囲】

【請求項1】複数の導線を平行に配列して機械的に一体 にした線材の両端を、該両端の相対向する各導線が1本 づつずれるようにしてコイル状になるように接続板を介 して接続し、

全体をループ状に成した上記線材を、断面コ字状でループ状に成形した枠体に嵌合し、

この枠体に一体に脚部を設け、

との脚部に上記接続板を係合保持させる係合部を設けた ことを特徴とするループアンテナ。

【考案の詳細な説明】

[産業上の利用分野]

との考案は、チューナ等に用いられるループアンテナ に関する。

[考案の概要]

2

との考案は、リング状の枠体に線材を巻き回して成る ループアンテナにおいて、

複数の導線を平行に配列して機械的に一体にした線材の両端を、該両端の相対向する各導線が1本づつずれるようにしてコイル状になるように接続手段を介して接続し、全体をループ状に成した上記線材を枠体に嵌合したことにより、

少ない工数で容易にループアンテナをバラツキなく正 確に製造するととができるようにしたものである。

10 [従来の技術]

例えば、チューナ等に用いられるループアンテナが知られている。これを、第9図によって具体的に説明すると、50はループアンテナであり、前後に起立した鍔部51a,51bを有する四角リング状の樹脂製の枠体51に単線のビニル電線(線材)52を必要な回数(この従来例の場合

3

は8回) 巻き付け、これら両端側のチューナ等の電子機器内へ接続するための引き出し線52a,52bをノイズ対策等でよじることにより製造していた。なお、第9図中符号51c,51dは脚部であり、その枠体51の前、後の鍔部51a,51bの下部中央に一体成形してある。

[考案が解決しようとする課題]

しかしながら、上記従来のループアンテナ50の製造に おいて、大径の枠体51にビニル電線52を複数回巻き付け を行う場合に手作業では不便であるので、自動巻付機等 が必要であり、また、上記枠体51にビニル電線52を巻き 10 付ける製造工程の他に、引き出し線52a,52bをよじる工 程が全く別に必要となり、その分製造工数が多く煩雑に なって作業性が悪く、製品にバラツキが生じ易い不具合 があった。

そとで、この考案は、少ない工程で正確かつ容易に製造することができるループアンテナを提供するものである。

[課題を解決するための手段]

複数の導線を平行に配列して機械的に一体にした線材の両端を、該両端の相対向する各導線が1本づつずれるようにしてコイル状になるように接続板を介して接続し、全体をループ状に成した上記線材を、断面コ字状でループ状に成形した枠体に嵌合し、この枠体に一体に脚部を設け、この脚部に上記接続板を係合保持させる係合部を設けてある。

[作用]

複数の導線を平行に配列して機械的に一体にした線材の両端を、該両端の相対向する各導線が1本づつずれるようにしてコイル状になるように接続板を介して接続し、全体をループ状に成した上記線材を、断面コ字状でループ状の枠体に嵌め合わせ、この枠体に設けた脚部の係合部に上記接続板を係合保持させるだけで済むので、従来のように、線材を枠体に複数回巻き付ける工程は不要となり、ループアンテナが簡単な工程でバラツキなく容易かつ正確に製造される。

[実施例]

以下、この考案の一実施例を図面と共に詳述する。 第1,2図において、1は図示しないチューナ等に用い られるルーブアンテナであり、複数(この実施例では8本)の導線11,…を平行に配列して機械的に一体にした 線材としての平型リボンコード10と、この平型リボンコード10の両端10a,10bの相対向する各導線11,11が1本づつずれるようにしてコイル状になるように接続する一括接続手段としての矩形のブリント基板(接続板)20と、このプリント基板20を介して全体がルーブ状に接続された上記平型リボンコード10を嵌合する断面コ字状で全体が四角リング(ループ)状の樹脂製の枠体30と、上記平型リボンコード10の両端10a,10bの1本づつずれた各導線11,11にブリント基板20を介して接続される2本の導線41,41を平行に配列して機械的に一体成形され、上記 チューナ等の電気機器内の所定位置に接続される引き出し線40とで構成されている。

上記平型リボンコード10は、第8図に示す上、下の金型4,5を介して8本の導線11を平行に配列してビニル等の樹脂製の絶縁皮膜12で機械的に覆って一体成形してある。また、引き出し線40も上記平型リボンコード10と同様に2本の導線41,41を樹脂製の絶縁皮膜42で覆って機械的に一体成形してある。

上記プリント基板20は、左右2列に等間隔を隔てて複 数の小孔21a,…、21b,…を形成してある。第1,2,4図に 示すように、とのブリント基板20の左側の各小孔21a,… に上記平型リボンコード10の一端10aの各導線11をマウ ントしてプリント基板20の裏面に突出すると共に、右側 の各小孔21b,…に上記平型リボンコード10の他端10bの 各導線11を上記一端10aの各導線11とは1本づつずらし てマウントしてブリント基板20の裏面に突出してある。 そして、このブリント基板20の裏面に突出した上、下の 位置する各導線11,11を半田付けにより接続してある (この半田付けによるパターンを符号22で示す)。この ようにして平型リボンコード10の両端10a,10bの各導線1 1を1本づつずらしてプリント基板20を介して簡単に接 続するだけで、従来のビニル電線を8回巻いたのと同様 のループ状の線材を容易に得ることができるようになっ ている。そして、上、下の1本づつずれて対向する導線 11のない各導線11,11に対向する小孔21a,21bには、引き 出し線40の2本の導線41,41をマウントして、同様に半 田付けしてある(この半田付けによるパターンを符号23 で示す)。

なお、第5図にはプリント基板(一括接続手段)20の他の態様を示す。このプリント基板20の裏面の平型リボンコード10の一端10a側には、第5図中左側のパターン23と第5図中右端の小孔21aに挿入された引き出し線40の一方の導線41とを半田付けによるコ字状のパターン24により接続してある。これにより、プリント基板20の前端側より引き出し線40を容易に引き出せるようになっている

また、第6,7図には別の態様の一括接続手段としてのコネクタ(接続板)25を示してある。このコネクタ25の両側面より中央部に9箇所等間隔毎に形成された矩形の接続穴26,26,…内に、平型リボンコード10の両端10a,10 bの各導線11をそれぞれ1本づつずらしてマウント、突出させると共に、字1本づつずれた両端に位置する各接続穴26,26に引き出し線40の2本の導線41,41をマウント、突出させてある。そして、第7図に示すコ字型の接続端子27の両端部に形成された係合凹部27a,27bに上記対向する各導線11,11及び上記対向する各導線11,41を挟むようにして接続してある。これにより、前記プリント基板20の接続と同様に平型リボンコード10をループ状に接続することができるようになっている。

50 前記枠体30は、前記ループ状に接続した平型リボンコ

ード10を四角リング状の胴部31aに嵌合すると共に、との胴部31aの後部縁に垂直に起立した鍔部31bを有する外枠31と、この外枠31の胴部31aの内周面に嵌合する四角リング状の胴部32aを有すると共に、この胴部32aの前部縁に垂直に起立した鍔部32bを有する内枠32とで構成されている。これら外枠31と内枠32とは、外枠31の胴部31aの内周面側に複数形成された凹部31cに、内枠32の胴部32aの外周面側に複数形成された凹部31cに、内枠32の胴部32aの外周面側に複数形成された凸部32が係合することにより抜け止めしてある。また、外枠31及び内枠32の各鍔部31b,32bの下部中央には矩形の切欠部31d,32dを形成してあると共に、それらの下部中央には脚部31e,32eを下方に逆V字型になるように突出一体成形してある。また、これら各脚部31e,32eの内向する内面側には前記プリント基板20の両端部が嵌合される切欠部(係合部)31f,32fをそれぞれ形成してある。

以上実施例のループアンテナ1によれば、8本の各導 線11を平行に配列して機械的に一体にした平型リボンコ ード10の両端10a,10bを、これら両端10a,10bの相対向す る各導線11が1本づつずれるようにしてコイル状になる ようにブリント基板20を介して接続し、全体をループ状 20 にして疑似内に8ターン巻き付けたように配線した上記 平型リボンコード10を四角リング状の外枠31の胴部31a の外周面に嵌合した後、この外枠31の胴部31aの内周面 に内枠32の胴部32aを嵌合するだけで良いので、少ない 工数で簡単な作業によりループアンテナ1をバラツキな く正確に製造することができる。このループ状の平型リ ボンコード10を外枠31の胴部31aに嵌合する際に、予め ブリント基板20亿引き出し線40の各導線41,41を半田付 けしておけば、従来のように、引き出し線をよじる作業 が不要となり、製造工数を一層減らすことができる。な お、上記引き出し線40は絶縁皮膜42により各導線41.41 を一体に成形してあるので、従来のようによじることな くノイズ対策等に対処できる。

また、ブリント基板20の前後端は、内枠32の脚部32e の切欠部32fと外枠31の脚部31eの切欠部31fとの間に嵌 合、挟持され、これら各脚部31e,32eの下方内に完全に * *収まるので、邪魔になることがない。

さらに、従来のような線材を枠体に巻き付ける自動巻 付機が不要となるので、製造設備等を低コストに押さえ ることができ、低コストでループアンテナ 1 を製造する ことができる。

尚、前記実施例によれば、線材として平型リボンコードを使用したが、これに限られず、エッチング加工等により導線としての複数相のパターンを形成したフレキシブル基板の両端を、各パターンを1相づつずらして一括接続手段を介して接続してコイル状にしたものを使用しても良い。また、一括接続手段もブリント基板等に限られず、雄コンタクトと雌コンタクトから成る一対の角形コネクタ等を使用いても良い。

[考案の効果]

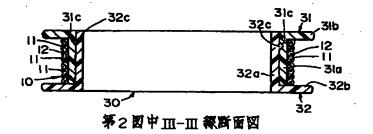
以上のようにこの考案によれば、複数の導線を平行に 配列して機械的に一体にした線材の両端を、該両端の相 対向する各導線が1本づつずれるようにしてコイル状に なるように接続板を介して接続し、全体をループ状に成 した上記線材を、断面コ字状でループ状の枠体に嵌合 し、この枠体に設けた脚部の係合部に上記接続板を係合 保持させたので、少ない工数で容易にループアンテナを バラツキなく正確に製造することができる。

【図面の簡単な説明】

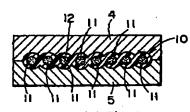
第1図はこの考案の実施例を示すループアンテナの分解 斜視図、第2図は同ループアンテナの一部を断面で示す 側面図、第3図は第2図中III-III線に沿う断面図、第 4図は一括接続手段の底面図、第5図は他の態様の一括 接続手段の底面図、第6図は別の態様の一括接続手段の 底面図、第7図は同一括接続手段に用いられる接続端子 の斜視図、第8図は平型リボンコードとその製造金型を 示す断面図、第9図は従来例のループアンテナの斜視図 である。

1……ループアンテナ、10……平型リボンコード(線材)、10a,10b……両端、11……導線、20……ブリント基板(接続板)、25……コネクタ(接続板)、30……枠体、31e,32e……脚部、31f,32f……切欠部(係合部)。

【第3図】



【第8図】



平型リボソコードとその製造全型を示す断面図

【第1図】

1 ... ループアンテナ

10 … 平型リポソコード (解材)

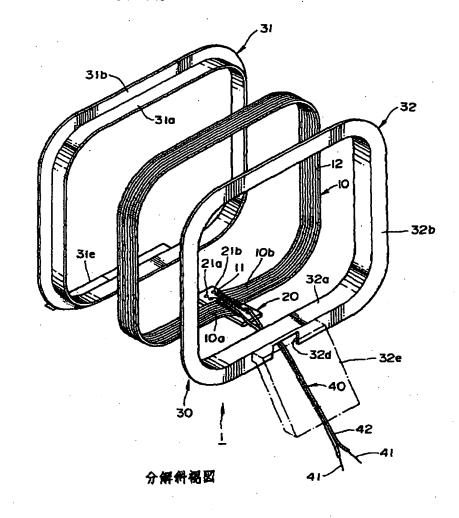
IOa, IOb… 育労

11 … 算練

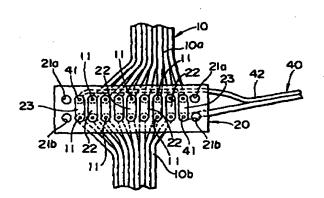
20… プリント基板 (接続手段)

25… コネワタ (接紙手段)

30… 择体

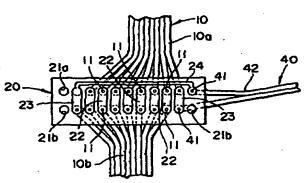


【第4図】



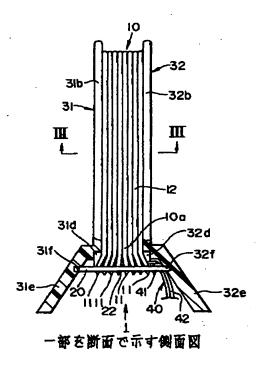
一括接稿手段の民面図

【第5図】

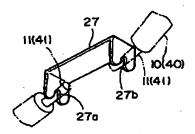


他の態様の一括接続手段の底面図

【第2図】

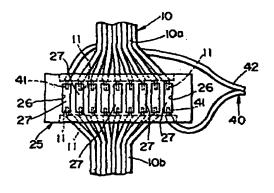


【第7図】



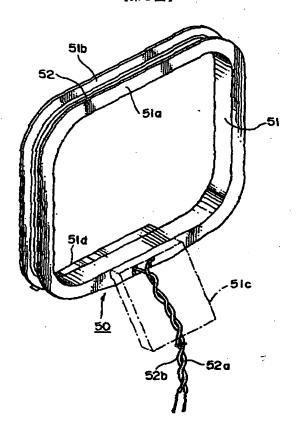
同一括接続手段に用いら れる接続端子の斜模図

【第6図】



別の態様の一括接続手段の底面図

【第9図】



従来例の斜視図